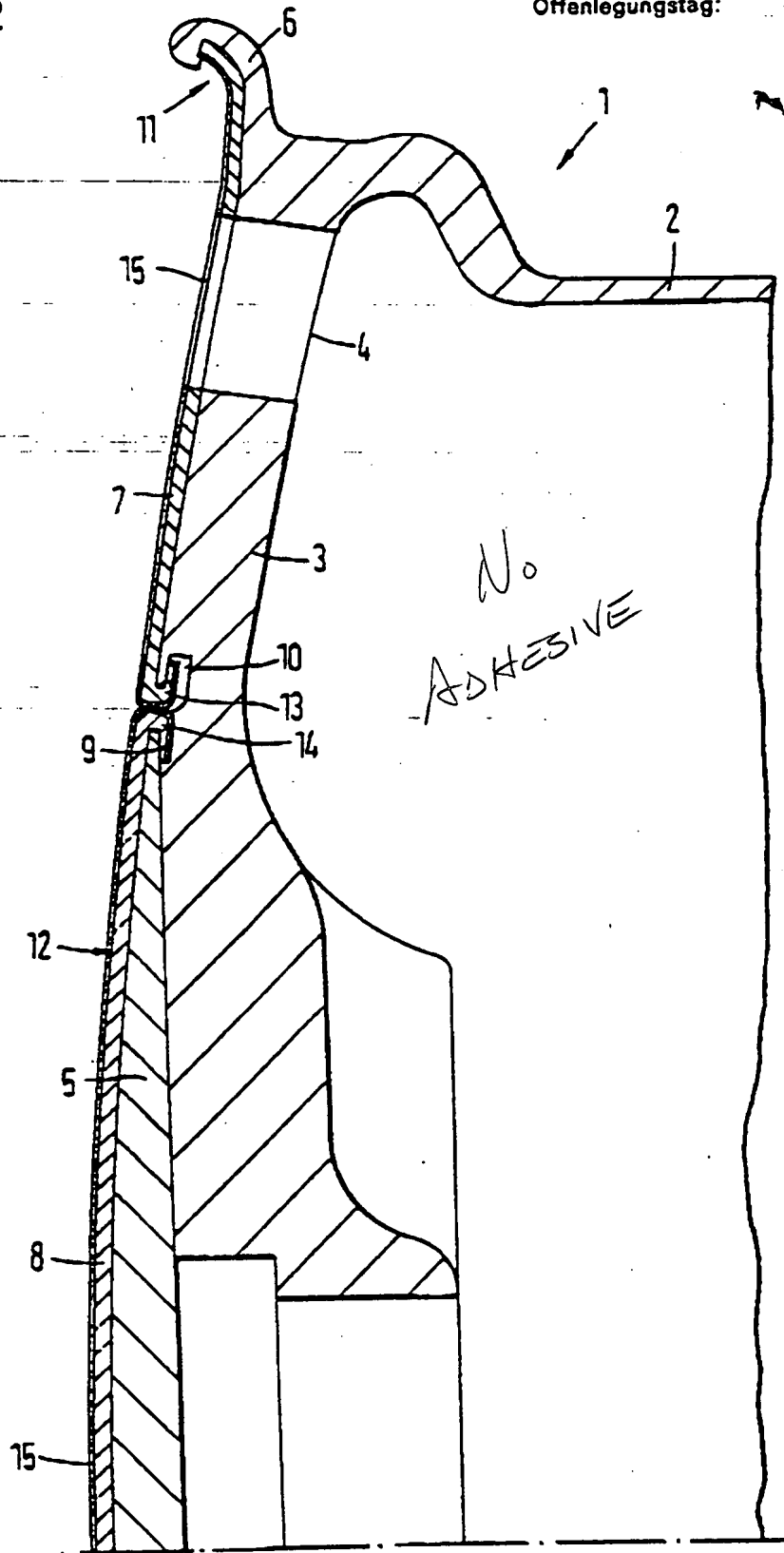


U7

2813412

-7-

Nummer: 28 13 412
 Int. Cl. 2: B 60 B 7/00
 Anmeldetag: 29. März 1978
 Offenlegungstag: 4. Oktober 1979



909840/0237

Felge eines Kraftfahrzeugrades,
insbes. aus Aluminiumdruckguß

Die Erfindung bezieht sich auf eine Felge eines Kraftfahrzeugrades, insbes. aus Aluminiumdruckguß mit einer Belüftungsöffnungen aufweisenden Radschüssel, die eine Abdeckung trägt.

Derartige Felgen aus Aluminium-Druckguß weisen ein ungleichmäßiges Gefüge mit einer porigen, unebenen Oberfläche auf. Es ist bei Druckgußteilen bisher nicht in vollkommener Weise möglich, eine einwandfreie gleichmäßige dekorative Oxydschicht zu erzeugen, so daß anodische Schichten auf Aluminium-Druckgußteilen kein gleichmäßiges Aussehen erhalten. Auch durch Einfärben lassen sich Schlieren und Unregelmäßigkeiten des Gefüges nicht vollkommen verdecken. Es werden deshalb geschmiedete Felgen verwendet, die mit einer gleichmäßigen Oberfläche versehen werden können, dagegen aber auf einfachere Felgenformen beschränkt sind. Auch bedingen diese Schmiedefelgen gegenüber Druckgußfelgen höhere Herstellungskosten.

909840/0237

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, diese Nachteile zu vermeiden und eine Fahrzeugfelge so auszubilden, daß im Bereich der Radschüssel eine gleichmäßige, dekorative Deckschicht erzielt wird.

Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß dadurch gelöst, daß die Abdeckung aus einem der Außenkontur der Radschüssel angepaßten Belag besteht, der mit einer gleichmäßigen Deckschicht versehen und unter Vermittlung von Verbindungsmitteln an der Radschüssel festgeleert ist, wobei der Belag aus einer Aluminiumlegierung besteht und als Deckschicht eine anodisch erzeugte Oxydschicht aufweist.

Die Abdeckung kann nach einem Ausführungsbeispiel der Erfindung aus einem einzigen Teil bestehen. Nach einem anderen Ausführungsbeispiel umfaßt die Abdeckung mindestens zwei sich ergänzende und die gesamte Außenoberfläche der Radschüssel abdeckende Belagteile, wobei das eine Belagteil kreisförmig und das andere Belagteil kreisringförmig ausgebildet ist. Der Belag ist auf der Radschüssel über eine stoffschlüssige und/oder mechanische Verbindung festgelegt. Auch ist es möglich, daß die Radschüssel zum Befestigen des Belags bzw. der Belagteile ringförmig verlaufende Haltenuten aufweist, in die umgebördelte Ränder des Belags eingreifen.

Die mit der Erfindung erzielten Vorteile bestehen im wesentlichen darin, daß durch einen auf die Außenoberfläche der Radschüssel aufzubringenden Belag eine gleichmäßige dekorative Außenoberfläche erzielt wird. Diese Außenoberfläche kann ent-

- 5 -
5

sprechend den dekorativen Erfordernissen ausgeführt werden.

Ein Ausführungsbeispiel der Erfindung ist in der Zeichnung im Schnitt dargestellt und wird im folgenden näher beschrieben.

Das Rad 1 umfaßt eine Felge 2 mit einer Radschüssel 3, in der Belüftungsöffnungen 4 angeordnet sind. Über einen zentrisch am Rad 1 gehaltenen und tellerförmig ausgebildeten Deckel 5 sind die Radbefestigungsschrauben abgedeckt. Die Form der Radschüssel 3 ist im Ausführungsbeispiel leicht konvex dargestellt, derart, daß die Außenoberfläche nahezu gerade ins Felgenhorn 6 einläuft. Der Formverlauf der Außenoberfläche der Radschüssel 3 kann auch anders, z.B. konkav ausgeführt sein und ist nicht auf die dargestellte Form beschränkt.

Das Rad 1 besteht aus einer Aluminiumlegierung und ist im Druckguß-Verfahren hergestellt. Bei derartig hergestellten Rädern 1 ist nicht in vollkommener Weise möglich, eine einwandfreie, gleichmäßige dekorative Oxydschicht auf der Außenoberfläche zu erzeugen. Dies liegt vor allem im Wesen des Gießverfahrens und ist weniger in der Zusammensetzung der Legierung begründet.

Aus diesem Grund ist die Außenoberfläche mit einer Abdeckung 12 versehen, welche aus einem Belag bzw. Belagteilen 7 und 8 aus einer Aluminiumlegierung besteht, die mit einer gleichmäßig anodisch erzeugten Oxydschicht versehen sind.

Der Belag 7, 8 ist der Außenkontur der Radschüssel 3 angepaßt und über Verbindungsmittel 9, 10 und 11 gehalten. Die Befestigung des Belags 7 und 8 an der Radschüssel 3 kann durch eine stoffschlüssige, mechanische oder durch eine Klemmverbindung erfolgen. Im dargestellten Ausführungsbeispiel ist der Belag 7 und 8 festgeklemmt bzw. in Haltenuten 9 und 10 eingehakt. Zusätzlich kann der Belag 7 und 8 noch aufgeklebt werden.

Die Abdeckung 12 umfaßt zwei sich ergänzende, die gesamte Außenoberfläche der Radschüssel 3 abdeckende Belagteile 7 und 8. Das eine Belagteil 8 deckt den zentrisch angeordneten Deckel 5 ab und ist zwischen diesem und der Radschüssel 3 eingeklemmt gehalten. Das zweite Belagteil 7 ist ringförmig ausgebildet und einerseits am Felgenhorn 6 und andererseits in einer ringförmig verlaufenden Haltenut 10 eingehakt. Die Abdeckteile 7 und 8 weisen hierzu umgebördelte Ränder 13 und 14 auf, die die Haltenuten 9 und 10 nach Art eines Hakens hintergreifen.